

C&B Composite Paste & Flow



CE 0297

GDF mbH

Dieselstraße 5-6 · D-61191 Rosbach / Germany

Telefon: + 49 (0) 60 03 - 8 14 - 0 · Telefax: + 49 (0) 60 03 - 8 14 - 901

Gebrauchsanweisung

Lichthärtender Einkomponenten Kronen- und Brücken-Verblendwerkstoff.

Anwendungsgebiete

Festsitzender Zahnersatz

- Kronen, Brücken, Adhäsivbrücken
- Inlays, Onlays, Implantat-Suprakonstruktionen, Verblendschalen, Langzeitprovisorien.

Herausnehmbarer Zahnersatz

- Konus- und Teleskopkronen
- Attachmentaußenteile
- Individualisierung von Konfektionszähnen aus Kunststoff

Verarbeitungsanleitung

Die Kronen- und Brückengerüste werden wie gewohnt modelliert und mit Retentionen versehen.

Metal Primer

Anwendung

Metal Primer dient als Haftvermittler zwischen Kunststoffen / Kompositen und Metallen aller Art.

Nach dem Ausarbeiten wird die zu verblendende Fläche mit Aluminiumoxid (50 µm, 2 bar) abgestrahlt. Die so aktivierte Oberfläche wird mit öffterer Druckluft abgeblasen. Metal Primer wird mit einem Pinsel satt aufgetragen und ca. 1 min ablüften lassen. Falls erforderlich, kann eine zweite Schicht gebracht werden.

Lagerung

Das Material sollte bei 5 - 25° C gelagert werden. Flasche sofort nach Gebrauch gut verschließen und vor direkter Lichteinwirkung schützen.

Haltbarkeit

Die maximale Haltbarkeit ist auf dem Etikett der jeweiligen Flasche aufgedruckt. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

Inhalt der Flasche: 5 ml

C&B Composite Paste & Flow Pastenopaker

Der Pastenopaker wird mit einem festen Kurzhaarpinsel zunächst wash-artig aufgetragen. Um eine vollständige Abdeckung zu erzielen, den Opaker in drei dünnen Schichten auftragen. Jede Schicht separat polymerisieren. Eine nicht deckende Opakerschicht beeinflusst die Farbwirkung negativ. Die Fließfähigkeit des Opakers kann durch Rühren auf einem Anmischblock optimiert werden. Im Bereich der Retentionen ist auf besonders dünnes Auftragen zu achten.

Spektra LED:	30 sec
Sektra fast:	3 min
Spektra 2000:	3 min
PLC Spektra:	3 min

Fehlerquellen / Fehlervermeidung

Die Gerüstoberflächen müssen von Fettschichten und Polierresten gereinigt sein. Die Opaker dürfen nur in sehr dünnen Schichten aufgetragen werden.

Zu dick aufgetragene Opakerschichten verhindern eine optimale Polymerisation und schwächen so den Verbund. Eine Verlängerung der Polymerisationszeit bewirkt keine größere Aushärtetiefe.

Verarbeitung der Massen

Je nach Lichtverhältnissen 1 - 3 min.

Lagerung

Das Material sollte bei 5 - 25° C gelagert werden. Spritze sofort nach Gebrauch gut verschließen und vor direkter Lichteinwirkung schützen.

Haltbarkeit

Die maximale Haltbarkeit ist auf dem Etikett der jeweiligen Spritze aufgedruckt. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

Inhalt einer Spritze: 3 g

C&B Composite Paste & Flow

Dentinmasse

Die Dentinmasse der Spritze entnehmen und auf die gesamte Verblendfläche, nach Inzisal hin dünn auslaufend auftragen. Je nach Farbe wird mit dem Spatel ein mehr oder weniger körperhafter Dentinkern gestaltet.

Zwischenpolymerisation:

Spektra 2000	90 sec
Spektra LED	30 sec
Spectra SL 400	90 sec
PLC Spectra	1 min
Q-PLC	10 sec

Werden bei der Schichtung einer Verblendung Schichtstärken von 2 mm überschritten, muß die Zwischenpolymerisationszeit auf 8 min verlängert werden.

Modellierhilfe

Um die Masse noch etwas geschmeidiger zu machen und ein Haften am Modellierspatel zu verhindern, kann ein Tropfen Modellierhilfe auf das Komposite gegeben und damit vermischt werden.

Schneidemasse

Die gewünschte Schneidemasse der Spritze entnehmen und in der oberen Hälfte der Verblendung auf die Dentinschicht auftragen. Mit der Schneidemasse wird der Verblendung ihre endgültige Form gegeben. Wenn die Verblendung die gewünschte Form aufweist, wird diese anpolymerisiert.

Zwischenpolymerisation:

Spektra 2000	90 sec
Spektra LED	30 sec
Spectra SL 400	90 sec
PLC Spectra	1 min
Q-PLC	10 sec

Vor der Endpolymerisation kann die gesamte Verblendfläche mit C&B Cover abgedeckt werden. Dies verhindert die Neubildung der Dispersionschicht und erleichtert das Ausarbeiten.

Endpolymerisation im Lichtgerät:

Spektra 2000	9 min
Spektra LED	3 min
Spectra SL 400	7 min
PLC Spectra	9 min

Oberflächenvergütung

Nach der beschriebenen Belichtung weist die Verblendfacette katalysatorbedingt einen erhöhten „Gelbwert“ auf. Um die endgültige Farbe zu erzielen und diese zu fixieren, ist eine abschließende Vergütung erforderlich.

Spektra 2000	7 min
Spektra LED	nicht notwendig
Spectra SL 400	8 min
PLC Spectra	9 min
PLC-F.I.N.	30 min

Ausarbeiten der Verblendung

Zum Ausarbeiten eignen sich Siliconpolierer (Rad, Linse, Walze) sowie Hartmetallfräser oder Diamantschleifkörper.

Polieren

Die Verblendung wird mit Ziegenhaarbürsten, Polierpaste sowie weichen Wollrädern mit dem Handstück poliert. Eine sorgfältige Oberflächenbearbeitung und Politur ist unabdingbare Voraussetzung für ein optimales Ergebnis und verhindert weitgehend die Bildung von Ablagerungen (Nikotin, Koffein usw.) sowie die damit verbundene Farbeeinträchtigung.

Hinweis: Wie bei allen Kunststoffen bildet sich beim Beschleifen von C&B Composite Paste & Flow feiner Schleifstaub. Es wird empfohlen, über einer Absauganlage zu arbeiten.

Korrekturen und Reparaturen

Die Verblendung wird bis 2 mm über die Korrektur- bzw. Reparaturgrenze angeraut, mit Bonding-Fluid bestrichen und im Lichtgerät anpolymerisiert, um eine neue Dispersionschicht zu schaffen.

Zwischenpolymerisation:

Spektra 2000	90 sec
Spektra LED	30 sec
Spectra SL 400	90 sec
PLC Spectra	1 min
Q-PLC	10 sec

Erscheint die anpolymerisierte Schicht Bonding-Fluid an der Oberfläche weiß, ist diese überpolymerisiert und muß entfernt werden. Den vorhergehenden Arbeitsgang mit reduzierter Polymerisationszeit wiederholen. Anschließend wird die entsprechende Composite-Masse aufgeschichtet und polymerisiert.

Abplatzen von Verblendungen

- Optimales Modellieren der Gerüste, so daß die Composite-Massen je nach Bißsituation abgestützt sind (Kaukantenschutz).
- Vermeidung von Frühkontakten.
- Einhalten der Schichtstärken und Polymerisationszeiten der einzelnen Komponenten.
- Retentionsperlen anbringen.
- Nicht zuviel Primer auftragen.
- Nach 2 min ablüften des Primers ohne weitere Wartezeit Opaker auftragen.

Luft einschließen

- Paste mit Drehkolben aus der Spritze herausdrehen und abnehmen, nicht mit dem Instrument aus der Spritze herausholen.
- Ausreichend Masse für eine Verblendung auftragen und verteilen.
- Composite-Massen nicht miteinander vermischen, sondern übereinander schichten.

Verfärbung und Plaqueablagerung

- Lichtleistung der Polymerisationsgeräte überprüfen.
- Versiegelung der Oberfläche durch gute Politur.
- Richtige Positionierung der Objekte in den Polymerisationsgeräten beachten.
- Schichtstärken und Polymerisationszeiten der Composite-Massen einhalten.

Gewährleistung

Unsere anwendungstechnischen Hinweise, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder durch praktische Anleitung erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden.

Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb mögliche Änderungen vor.

Zusammensetzung C&B Composite Paste

Füllstoff, anorganisch (74 Gew.% bzw. 66 Vol.%)
Glasfüller (mittlere Korngröße: 0,7 µm)

Pyrogene Kieselsäure (mittlere Korngröße: 0,04 µm)

Monomere (25 Gew.%)

Urethandimethacrylat

Butandioldimethacrylat

Bis GMA

Zusatzstoffe (1 Gew.%)

Initiatoren, Stabilisatoren, Pigmente

Zusammensetzung C&B Composite Flow

Füllstoff, organisch (57 Gew.% bzw. 51 Vol.%)

Glasfüller (mittlere Korngröße: 0,7 µm)

Pyrogene Kieselsäure (mittlere Korngröße: 0,04 µm)

Monomere (43 Gew.%)

Urethandimethacrylat

Butandioldimethacrylat

Bis GMA

Zusatzstoffe (1 Gew.%)

Initiatoren, Stabilisatoren, Pigmente

Verarbeitungszeit der Massen

Je nach Lichtverhältnissen 1 - 3 min.

Polymerisationstiefe

Die Polymerisationstiefe beträgt 2 mm. Für optimale physikalische Eigenschaften sollte deshalb eine Schichtstärke von 2 mm nicht überschritten werden. Es ist ein Lichtpolymerisationsgerät mit einem Emissionsspektrum im Bereich von 310-500 nm einzusetzen. Die geforderten physikalischen Eigenschaften werden nur mit einwandfreien Lampen erzielt. Deshalb ist eine regelmäßige Überprüfung der Lichtintensität nach den Angaben des Herstellers erforderlich.

Lagerung

Um die Lagerstabilität zu erhalten, darf das Material nicht über 25°C gelagert werden. Wird das Composite bei hohen Außentemperaturen im Kühlschrank aufbewahrt, muß es vor der Verarbeitung rechtzeitig herausgenommen werden, um seine ursprüngliche Modellierfähigkeit wiederherzustellen. Spritze sofort nach Gebrauch gut verschließen und vor direkter Lichteinwirkung schützen. Spindel eine Umdrehung zurückdrehen, um unerwünschtes Austreten des Materials zu vermeiden.

Haltbarkeit

Die maximale Haltbarkeit ist auf dem Etikett der jeweiligen Spritze aufgedruckt. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

C&B Composite Paste & Flow Occlusal

Lichthärtendes K+B Komposit für okklusale Verblendungen, palatale Flächen, Höckeraufbauten und Vollverblendungen.

8 Occlusal Schneidmassen der Farben SR (Schneide Rot), SL (Schneide Light), Clear (CL) und Blue (BL) S57, S58, S59 und S60 stehen zur Verfügung.

Zusammensetzung

Monomermatrix

Diurethandimethacrylat; Bis-GMA; 1,4-Butandiol-dimethacrylat

Gesamtfüllstoffgehalt

anorganischer Füllstoff: 75 Gew.-% (52 Vol.-%);
Glasfüller (mittlere Korngröße: 0,7 µm); pyrogene Kieselsäure (mittlere Korngröße: 0,04 µm)

Indikationen

- Kosmetische Korrekturen
- Indirekte Verblendschalen
- Vestibuläre Verblendungen an provisorischen Total- und Teilprothesen
- Verblendungen im Seitenzahnbereich
- Inlays
- Onlays
- Vollverblendungen

Nebenwirkungen

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinprodukts sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z. B. Allergien) oder örtliche Mißempfindungen können prinzipiell nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

Gegegenanzeigen / Wechselwirkungen

Bei Überempfindlichkeiten des Patienten gegen einen der Bestandteile darf dieses Produkt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes / Zahnarztes verwendet werden. Allgemein bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

Hinweis

Geben Sie bitte alle o. g. Informationen an den behandelnden Arzt weiter, falls Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten. Beachten Sie bei der Verarbeitung die hierfür existierenden Sicherheitsdatenblätter.

Wechselwirkungen mit anderen Mitteln

Phenolische Substanzen (wie z. B. Eugenol) inhibieren die Polymerisation. Daher keine derartigen Substanzen enthaltenden Materialien verwenden.

Dosierung und Art der Anwendung

Die Occlusalmassen dürfen **nicht direkt** auf eine Metall- oder Opakeroberfläche aufgebracht werden. In einem ersten Schritt wird daher das Metallgerüst nach Aufbringung des Haftvermittlers und Opakers zunächst mit einer Schicht Composite-Masse entsprechend der Composite-Gebrauchsinformation versehen. Diese dient als elastische bzw. flexible Zwischenschicht und dämpft einwirkende Kräfte und Spannungen ab. Die Schichtung der Occlusalmassen erfolgt dann nach einer entsprechenden Farbauswahl aus den Schneidemassen. Eine Schichtdicke von 2 mm sollte nicht überschritten werden. Vor der Auftragung von Composite Occlusal auf die bereits geschichteten Composite-Massen ist lediglich eine Zwischenpolymerisation erforderlich.

Indirektes Inlay (Indirekte Methode)

Inlay-Herstellung

Den Abdruck mit Superhartgips im Labor ausgießen. Wenn das Modell hart ist, den Abdruck vom Modell entfernen. Unterschgehende Stellen ausblocken und das Modell mit einem ölfreien Isoliermittel isolieren. Das Inlay schichtweise auf dem Modell aufbauen. Zuerst proximale und tiefe, occlusale Teile aufbauen. Jede Schicht darf maximal 2 mm stark sein. Zwischen Dentin- und Schmelzmassen können Intensivfarben zur Charakterisierung eingesetzt werden. Die Zwischenpolymerisation erfolgt für jede Schicht mit einem handelsüblichen Polymerisationsgerät (ca. 20 s im Spektra LED). Das fertige Inlay wird vom Stumpf abgehoben und 3 Minuten im Spektra LED polymerisiert. Die occlusale Fläche mit Fissurenbohrern ausarbeiten. Das Inlay wird mit Ziegenhaarbürsten, Polierpaste sowie weichen Wollrädern mit dem Handstück poliert. Eine sorgfältige Oberflächenbearbeitung und Politur ist unabdingbare Voraussetzung für ein optimales Ergebnis und verhindert die Bildung von Ablagerungen (Nikotin, Koffein, usw.) sowie die damit verbundene Farbbeeinträchtigung.

Hinweis: Wie bei allen Kunststoffen bildet sich beim Beschleifen feiner Schleifstaub. Es wird empfohlen, über einer Absauganlage zu arbeiten.

Eingliedern von Inlays, Onlays, Veneers

Das Provisorium entfernen und die Kavität reinigen. Kofferdam anlegen und die präparierte Zahnoberfläche reinigen und trocknen. Das Inlay/Onlay und Veneer mit leichtem Druck auf Paßgenauigkeit prüfen. Der Zahn wird nach der Reinigung geätzt, das Bonding aufgetragen und mit einem handelsüblichen Polymerisationsgerät ausgehärtet (siehe separate Gebrauchsanweisung). Ein ausgesuchtes Befestigungskomposit wird gemäß Herstellerangaben aufgetragen, das Inlay in der Kavität positioniert und vorsichtig eingepreßt.

Achtung: Im Falle einer Inlaydicke von mehr als 2 mm sollte ein dual härtendes Komposit verwendet werden. Überschüssiges Komposit wird entfernt und anschließend mit einem handelsüblichen Lichtpolymerisationsgerät entsprechend der jeweiligen Gebrauchsanweisung polymerisiert. Überschüsse mit feinkörnigen Diamanten und diamantierten Finierstreifen entfernen. Die Occlusion überprüfen, und falls nötig korrigieren.

Glanzpolieren

Die Politur und Ausarbeitung erfolgt mit einem Finier- und Polierset.

Achtung: Das Einmischen von Blasen ist generell zu vermeiden. Die Schichtstärke soll 2 mm nicht überschreiten (wir empfehlen 1-1,5 mm). Durch den Einfluß von Luftsauerstoff verbleibt an der Oberfläche jeder Schicht ein dünner, nicht polymerisierter Film, die sog. Dispersionsschicht. Diese stellt die chemische Verbindung zwischen den Schichten her und darf nicht berührt oder mit Feuchtigkeit kontaminiert werden.

Wir empfehlen die Anwendung des C&B Cover, bevor die letzte Härtung durchgeführt wird. Das Produkt verhindert, daß das Material mit Sauerstoff reagiert (Verhinderung der Inhibitionsschicht) und ermöglicht somit eine vollständige Aushärtung der Oberfläche. Die Verarbeitungsbreite unter der OP-Leuchte beträgt je nach Lichtverhältnissen ca. 3 Minuten. Bei langwieriger Modellierung sollte mit reduzierter Beleuchtung gearbeitet, oder das Material durch eine lichtundurchlässige Folie abgedeckt werden.

Aushärtung

Die Belichtungszeit für die Zwischenpolymerisation beträgt für alle Farben pro Schicht ca. 60 - 90 s mit einem handelsüblichen Polymerisationsgerät. Die endgültige Farbe und Vergütung wird erst erreicht, wenn nach der letzten Schichtung die Endpolymerisation / Vergütung (siehe Tabelle 1) durchgeführt wird.

Angaben zur Polymerisation

Zur Polymerisation ist ein Lichtpolymerisationsgerät mit einem Emissionsspektrum im Bereich von 350 - 500 nm einzusetzen. Die geforderten physikalischen Eigenschaften werden nur mit ordnungsgemäß arbeitenden Lampen erzielt. Deshalb ist eine regelmäßige Überprüfung der Lichtintensität nach den Angaben des Herstellers erforderlich.

Hinweise zum Gebrauch und zur Lagerung

Nicht über 25° C lagern. Nach Ablauf des Verfalldatums, siehe Etikett der jeweiligen Spritze, nicht mehr anwenden. Vor Gebrauch sollte das Material Raumtemperatur erreicht haben. Nur für zahnärztlichen Gebrauch. Spindel nach Materialentnahme etwas zurückdrehen, um ein Verkleben der Austrittsöffnung zu vermeiden. Spritzen nach Materialentnahme sofort schließen und immer im geschlossenen Zustand aufbewahren. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Nicht vollständig ausgehärtetes Material kann sich verfärben, die mechanischen Eigenschaften verschlechtern sich und eine Pulpairritation ist nicht auszuschließen. Dieses Produkt wurde speziell für den erläuterten Einsatzbereich entwickelt. Es ist gemäß den in der Anleitung vorgeschriebenen Angaben zu verarbeiten. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden, die sich aus unsachgemäßer Handhabung oder Verarbeitung ergeben.

Farbe nach Vita®*	Pastenopaker	Dentin	Schneide
A1	hell	A1/B1	S 58
A2	hell	A2	S 58
A3	hell	A3	S 59
A3,5	mittel	A3,5	S 59
A4	mittel	A4	S 60
B1	hell	A1/B1	S 57
B3	hell	B3/B4	S 59
B4	mittel	B3/B4	S 59
C2	mittel	C2/C3	S 59
C3	dunkel	C2/C3	S 59
D2	hell	D2/D3	S 60
D3	dunkel	D2/D3	S 59

* Vita ist eine eingetragene Marke der Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen

Licht- härtegerät	Pasten- opaker	C&B Composite Paste & Flow			C&B Composite Paste & Flow Occlusal		
		Zwischen- polymerisation	End- polymerisation	Oberflächen- verglütung	Zwischen- polymerisation	End- polymerisation	Zwischen- polymerisation
Spektra LED	30 sec.	30 sec.	3 min.	keine	30 sec.	3 min.	keine
Spektra 2000 fast	3 min.	90 sec.	6 min.	5 min.	90 sec.	6 min.	5 min.
Spektra 2000	3 min.	90 sec.	9 min.	7 min.	90 sec.	9 min.	7 min.
DC-XS	90 sec.	30 sec.	360 sec.	180 sec.	30 sec.	240 sec.	240 sec.
Uni-XS	90 sec.	90 sec.	180 sec.	180 sec.	90 sec.	180 sec.	180 sec.
Spektramat	2 min.	1 min.	5 min.	5 min.	1 min.	10 min.	10 min.
Labolight LV-II / III	1 min.	0,5 min.	9 min.	9 min.	0,5 min.	9 min.	9 min.
Solidilite EX	1 min.	90 sec.	9 min.	7 min.	90 sec.	9 min.	7 min.

Instructions for use

A light curing, single component crown and bridge facing material.

Range of applications

Fixed restorations

- Crowns, bridges, adhesive bridgework
- Inlays, onlays, implant-supported super structures, laminate veneers, longterm temporary restorations

Removable restorations

- Conical and telescopic crowns
- Attachment matrices
- Customizing acrylic denture teeth

Directions for use

The crown or bridge framework should be waxed-up using standard techniques and provided with retainers.

Metal Primer

Application

Metal Primer is used as a bonder between acrylics/composites and all types of metal.

Following processing, the area being veneered is sand-blasted with aluminium oxide (50 µm, 2 bar). The area thus activated is then cleaned with oil-free compressed air. Metal Primer is applied generously with a brush and allowed to flash off for approx. 1 min. A second layer can be applied if necessary.

Storage

The material should be stored at 5 - 25° C. Close the bottle properly immediately after use and protect against the effects of direct light.

Shelf life

The maximum shelf life is printed on the label of each bottle. Do not use after the expiry date. Each bottle contains: 5 ml

C&B Composite Paste & Flow paste opaquer

The paste opaque is initially applied like a wash using a stiff, short-haired brush. Apply the opaque in three thin coats to achieve full coverage. Allow each coat to polymerize separately. An opaque coat without full coverage will have a negative influence on the colour effect. The viscosity of the opaque can be optimized through stirring on a mixing block. Particular attention should be paid to the application of very thin coats in retention areas.

Spektra LED:	30 sec
Sektra fast:	3 min
Spektra 2000:	3 min
PLC Spektra:	3 min

Useful tips

The surfaces of the framework should be cleaned of any grease and polish residue. The opaquer should only be applied in very thin layers.

Opaque coats that are too thick prevent optimum polymerization and thus weaken the bond. Extension of the polymerization time does not result in a greater hardening depth.

Working time for the materials

Depending on the lighting conditions 1 - 3 min.

Storage

The material should be stored at 5 - 25° C. Close the syringe properly immediately after use and protect against the effects of direct light.

Shelf life

The maximum shelf life is printed on the label of each syringe. Do not use after the expiry date. Each syringe contains: 3 g

C&B Composite Paste & Flow

Dentine material

Extrude the dentine material from the syringe and apply it to the entire area to receive the facing, tapering a thin layer toward the incisal area. Depending on the shade, use a spatula to contour a slightly corpulent dentine core.

Intermediate polymerization times:

Spektra 2000	90 sec
Spektra LED	30 sec
Spectra SL 400	90 sec
PLC Spectra	1 min
Q-PLC	10 sec

If a veneer is coated using thicknesses exceeding 2 mm, the intermediate polymerization time must be extended to 8 min.

Modeling aid

To make the mass somewhat smoother and prevent it from sticking to the modeling tool, a drop of modeling aid can be added to the composite and mixed in with it.

Incisal material

Extrude the desired incisal material from the syringe and apply it to the incisal half of the facing, over the dentine layer. The incisal material is used to provide the facing with its final contours. Once the facing has been contoured as desired, polymerize it.

Intermediate polymerization times:

Spektra 2000	90 sec
Spektra LED	30 sec
Spectra SL 400	90 sec
PLC Spectra	1 min
Q-PLC	10 sec

The entire surface of the facing should be coated with C&B Cover prior to final polymerization. This prevents formation of a further smear layer and facilitates trimming and finishing.

Final polymerization times in a light curing unit:

Spektra 2000	9 min
Spektra LED	30 min
Spectra SL 400	7 min
PLC Spectra	9 min

Fixation of surface properties

After light curing as described previously, the facing exhibits an increased yellow value due to the catalyst. In order to achieve the final shade and retain it, the restoration must be light cured again.

Spektra 2000	7 min
Spektra LED	not needed
Spectra SL 400	8 min
PLC Spectra	9 min
PLC-F.I.N.	30 min

Finishing the facing

Silicone polishers (square-edge or knife-edge wheels or cylinders), tungsten carbide cutters and diamond instruments are suitable for finishing.

Polishing

Facings should be polished with a handpiece mounted goathair brush, polishing paste and soft woolen buffs. Careful finishing and polishing of the surface is essential if optimum results are to be achieved and virtually precludes deposits (nicotine, caffeine etc.) which cause discoloration.

Please note: Like all acrylics, C&B Composite Paste & Flow produces fine dust while being trimmed. It is advisable to work over a dust extractor.

Correction and repair

Roughen the facings up to 2 mm around the margin of the area to be corrected or repaired, brush Bonding Fluid onto it and light cure it to create a new smear layer.

Intermediate polymerization times:

Spektra 2000	90 sec
Spektra LED	30 sec
Spectra SL 400	90 sec
PLC Spectra	1 min
Q-PLC	10 sec

Should the polymerized layer of bonding fluid have a whitish appearance, it has been polymerized excessively and must be removed. Repeat the above mentioned procedure, but reduce the polymerization time. The appropriate Composite material should then be applied and polymerized.

Facings split off

- Wax-up the framework properly to ensure that the Composite materials are always supported regardless of the prevailing occlusal conditions.
- Avoid precontacts.
- Apply the individual materials in the correct thickness and polymerize for the correct periods.
- Add retention beads.
- Do not apply too much primer.
- Once the primer has dried in air for 2 minutes, apply the opaque without further delay.

Air voids

- Rotate the plunger to extrude the paste out of the syringe and scrape it off – do not use an instrument to remove the paste from the syringe.
- Apply sufficient material for the facing and spread it.
- Do not mix Composite materials, rather apply coats on top of each other.

Discoloration and plaque

- Check the luminous power of the light curing units.
- Polish the surface thoroughly to seal it.
- Ensure that the restorations are positioned correctly in the light curing units.
- Apply the Composite materials in the correct thickness and adhere to the polymerization times.

Guarantee

Our technical instructions, regardless of whether they are provided verbally, in writing or during practical demonstrations, are based on our own experience and should only be considered guidelines.

As our products are subject to continued development, we reserve the right to modify them.

Composition C&B Composite Paste

Filler, inorganic (74 % by weight and 66 % by volume)

Glass filler (mean particle size: 0.7 µm)

Pyrogenic silicic acid (mean particle size: 0.04 µm)

Monomers (25 % by weight)

Urethane dimethacrylate

Butanediol dimethacrylate

Bis GMA

Additional substances (1 % by weight)

Initiators, stabilizers, pigments

Composition C&B Composite Flow

Filler, inorganic (57 % by weight and 51 % by volume)

Glass filler (mean particle size: 0.7 µm)

Pyrogenic silicic acid (mean particle size: 0.04 µm)

Monomers (43 % by weight)

Urethane dimethacrylate

Butanediol dimethacrylate

Bis GMA

Additional substances (1 % by weight)

Initiators, stabilizers, pigments

Working times of the materials

1 - 3 minutes, depending on the light conditions.

Depth of polymerization

The depth of polymerization is 2.0 mm. To ensure optimum physical properties, no layer should be more than 2.0 mm thick. A light curing unit with an emission spectrum of 310 - 500 nm should be used. The requested physical characteristics can only be obtained with immaculate lamps. Therefore, a regular check of the light intensity according to the values quoted by the manufacturer is necessary.

Storage

To achieve the correct shelf-life, do not store this material above 25°C. If, during high temperature periods outside, the Composite is kept in a refrigerator, it must be removed well before use to resume its original contouring properties. Close the syringe tightly after use and protect it against direct light. Turn back spindle about one turn, in order to keep the material from leaking out.

Shelf-life

The maximum shelf-life is printed on the label of each syringe. Do not use after the expiry date.

C&B Composite Paste & Flow Occlusal

Light curing C + B composite for building up occlusal surfaces, palatal surfaces and cusps as well as full-coverage veneers.

8 Occlusal enamel mixtures in the colors SR (Enamel Red), SL (Enamel Light), Clear (CL), and Blue (BL) S57, S58, S59, and S60 are available.

Composition

Monomer matrix

Diurethane dimethacrylate; Bis-GMA; 1,4-butane dioldi-methacrylate

Total filler content

Inorganic filler: 75% by weight (52% by volume); glass filler (mean particle size: 0.7 µm); pyrogenic silicic acid (mean particle size: 0.04 µm)

Indications

- Cosmetic adjustments
- Indirect laminate veneers
- Vestibular facings on temporary full and partial dentures
- Posterior facings
- Inlays
- Onlays
- Full-coverage veneers

Side-effects

With proper use of this medical device, unwanted side-effects are extremely rare. Reactions of the immune system (allergies) or local discomfort, however, cannot be ruled out completely. Should you learn about unwanted side-effects – even if it is doubtful that the side-effect has been caused by our product – please kindly contact us.

Contra-indications / interactions

If a patient has known against or hypersensitivities towards a component of this product, we recommend not to use it or to do so only under strict medical supervision. The dentist should consider known interactions and crossreactions of the product with other materials already in the patient's mouth before using the product.

Note

Please supply the dentist with the above information, if this medical device is used to produce a special model. Please also consider the safety data sheets.

Interactions with other materials

As phenolic substances (such as eugenol) inhibit polymerization, do not use materials containing these substances.

Dispensing and application

These occlusal materials must **not be applied directly** to metal or opaquer. Once the bonding agent and opaquer have been applied to the metal framework, it must be coated with a layer of Composite as described in the Composite instructions. This flexible intermediate layer absorbs loads and stress. The shade is then selected from the enamels and the occlusal materials built up. The layer must be at least 2 mm thick. Once they have been built-up, Composite materials only require intermediate polymerization before applying Composite Occlusal.

Indirect inlays Fabricating inlays

Pour the impression with high strength stone in the laboratory. Once the model has set, remove the impression. Block out the undercuts and apply an oil-free separating agent to the model. Build up the inlay layer-by-layer on the model, starting with the approximal and deep occlusal areas. Maximum thickness of each layer: 2 mm. Shade modifiers may be applied between the dentine and enamel to create special effects. Each layer must be cured individually with a standard light curing unit (approx. 20 seconds in a Spektra LED). The finished inlay is then released from the die and conditioned for 3 minutes in a Spektra LED. The occlusal surface should be trimmed with fissure burs. The inlay is polished using goat hair brushes, polishing paste and soft woolen buffs in a handpiece. Careful trimming and polishing of the surface is essential for optimum results and virtually prevents deposits (nicotine, caffeine etc.) accumulating on the surface and affecting the shade.

Please note: As with all composites, produces fine dust during trimming. It is advisable to use a dust extractor.

Placing inlays, onlays, laminate veneers

Remove the temporary restoration and clean the cavity. Place a rubber dam, clean and dry the prepared tooth surfaces. Exert gentle pressure on the restoration to ensure that it fits precisely. Once the tooth has been cleaned, it is etched and the bonding agent applied and cured with a commercially available curing unit (refer to the separate instructions). A luting composite is then applied as described in its manufacturer's instructions, the inlay placed in the cavity and gently pressed into position.

Caution: If the inlay is more than 2 mm thick, a dual-curing composite should be used. Excess composite is removed and the remaining composite cured with a commercially available light curing unit as described in its manufacturer's instructions. Remove excess composite with fine grit diamonds and diamond finishing strips. Check the occlusion and adjust where necessary.

High lustre polishing

Trimming and polishing are carried out with the finishing and polishing set.

Caution: Avoid entrapping bubbles during mixing. Individual layers should not be thicker than 2 mm (we recommend 1-1.5 mm). Due to the influence of oxygen in the atmosphere, a thin non-cured film (smear layer) remains on the surface of every layer. This smear layer ensures that the layers bond together chemically and must not be touched or contaminated with moisture.

We recommend applying C&B Cover prior to final curing. This gel prevents the material reacting with oxygen and allows the surface to cure fully. The working time beneath a dental light is approximately three minutes, depending on the lighting conditions. If extensive contouring is required, the lighting intensity should be reduced or the material covered with an opaque foil.

Curing

The intermediate light curing time for all shades is approximately 60-90 seconds per layer when using a commercially available light curing unit. The final shade and hardness is not attained until the final layer has been applied and cured (refer to table 1).

Curing details

A light curing unit with an emission spectrum of 350-500 nm must be used for curing. As the required physical properties are only attained if the light curing unit is functioning properly, its luminous intensity must be checked regularly as described by the manufacturer.

Usage and storage

Do not store above 25° C. Do not use after the expiry date printed on the syringe label. Ensure that the material is at room temperature before use. For use by dental professionals only. After dispensing material, withdraw the plunger slightly to prevent the nozzle becoming blocked. After dispensing material, close the syringe immediately and always keep it closed. Avoid exposure to

direct sunlight. If the material is not cured fully, it may discolour, its full mechanical properties will not be achieved and irritation of the pulp cannot be ruled out. This product was developed specifically for the range of indications described. It must be used as described in the instructions. The manufacturer cannot be held responsible for damage due to incorrect handling or processing.

Color according to Vita®*	Paste opaquer	Dentin	Incisal
A1	light	A1/B1	S 58
A2	light	A2	S 58
A3	light	A3	S 59
A3,5	medium	A3,5	S 59
A4	medium	A4	S 60
B1	light	A1/B1	S 57
B3	light	B3/B4	S 59
B4	medium	B3/B4	S 59
C2	medium	C2/C3	S 59
C3	dark	C2/C3	S 59
D2	light	D2/D3	S 60
D3	dark	D2/D3	S 59

* Vita is a registered trademark of Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen

Light curing device	Paste opaquer	C&B Composite Paste & Flow			C&B Composite Paste & Flow Occlusal		
		Intermediate polymerization	Final polymerization	Surface treatment	Intermediate polymerization	Final polymerization	Intermediate polymerization
Spektra LED	30 sec.	30 sec.	3 min.	keine	30 sec.	3 min.	keine
Spektra 2000 fast	3 min.	90 sec.	6 min.	5 min.	90 sec.	6 min.	5 min.
Spektra 2000	3 min.	90 sec.	9 min.	7 min.	90 sec.	9 min.	7 min.
DC-XS	90 sec.	30 sec.	360 sec.	180 sec.	30 sec.	240 sec.	240 sec.
Uni-XS	90 sec.	90 sec.	180 sec.	180 sec.	90 sec.	180 sec.	180 sec.
Spektramat	2 min.	1 min.	5 min.	5 min.	1 min.	10 min.	10 min.
Labolight LV-II / III	1 min.	0,5 min.	9 min.	9 min.	0,5 min.	9 min.	9 min.
Solidilite EX	1 min.	90 sec.	9 min.	7 min.	90 sec.	9 min.	7 min.

Mode d'emploi

Résine photopolymérisable monocomposant pour l'incrustation cosmétique de couronnes et de bridges.

Domaines d'utilisation

Prothèse conjointe

- Couronnes, bridges, bridges collés
- Inlays, onlays, superstructures d'implants, facettes, Provisoires de longue durée

Prothèse adjointe

- Couronnes télescopiques et télescopiques coniques
- Parties externes d'attachements
- Individualisation de dents prothétiques en résine

Mode d'emploi

Les armatures des couronnes et des bridges sont modelées comme d'habitude et aussi pourvues de rétentions.

Metal Primer

Indication

Metal Primer sert d'agent de liaison entre les résines/composites et les métaux de tous genres.

Après avoir été travaillée, la surface à revêtir est couverte d'une couche d'oxyde d'aluminium (50 µm, 2 bar). La surface ainsi activée reçoit alors un souffle d'air pressurisé exempt d'huile. Le Metal Primer est appliqué en couche épaisse à l'aide d'un pinceau. Laisser sécher env. 1 min. Si nécessaire, appliquer une deuxième couche.

Stockage

Le matériau doit être stocké à une température comprise entre 5 et 25° C. Refermer immédiatement le flacon après l'emploi et protéger contre une exposition à la lumière directe.

Conservation

La durée de conservation maximale est indiquée sur l'étiquette de chaque flacon. Ne plus employer après la date de péremption. Contenu du flacon : 5 ml.

Opaque C&B Composite Paste & Flow en pâte

La pâte opaque est d'abord appliquée au moyen d'un pinceau à poils courts. Afin d'obtenir une couverture totale, appliquer la pâte opaque en trois couches minces. Polymériser chaque couche séparément. Une couche supérieure non couvrante a une influence négative sur les couleurs. La fluidité de la pâte opaque peut être optimisée en la remuant dans un block mélangeur. Dans le domaine des rétentions, veiller à appliquer des couches très minces.

Spektra LED:	30 sec
Sektra fast:	3 min
Spektra 2000:	3 min
PLC Spektra:	3 min

Sources d'erreurs / moyens de les éviter

Les surfaces de l'armature doivent être nettoyées et exemptes de corps gras et de résidus de pâte à polir. Les opaques ne doivent être appliqués qu'en très fines couches.

L'application de couches de pâte opaque trop épaisses empêche une polymérisation optimale et affaiblit le composite. Rallonger la durée de polymérisation ne permet pas d'augmenter la profondeur de durcissement.

Temps de travail des masses

Selon les conditions de luminosité : 1 à 3 min.

Stockage

Le matériau doit être stocké à une température comprise entre 5 et 25° C. Refermer immédiatement la seringue après l'emploi et protéger contre une exposition à la lumière directe.

Conservation

La durée de conservation maximale est indiquée sur l'étiquette de la seringue. Ne plus employer après la date de péremption. Contenu d'une seringue : 3 g.

C&B Composite Paste & Flow

Masse cervicale

Prélever à partir de la seringue la masse cervicale nécessaire et l'appliquer sur la région cervicale de la surface à incruster. L'adapter en l'amincissant de plus en plus vers le centre de la couronne. Une polymérisation intermédiaire est réalisée après chaque application d'une couche.

Polymérisation intermédiaire :

Spektra 2000	90 sec
Spektra LED	30 sec
Spectra SL 400	90 sec
PLC Spectra	01 min
Q-PLC	10 sec

Si, lors de l'application en couche d'un revêtement dialog™, l'épaisseur des couches est supérieure à 2 mm, il convient alors de prolonger la durée de polymérisation intermédiaire à 8 min.

Aide au modelage

Afin de rendre la masse un peu plus souple et d'empêcher qu'elle n'adhère à la spatule de modelage, il est possible de mélanger au composite une goutte d'aide au modelage.

Masse de correction

Retirer la quantité souhaitée de masse de correction de la seringue et l'appliquer sur la moitié supérieure de l'incrustation sur la couche de dentine. La masse de correction permet de donner à l'incrustation sa forme définitive. Lorsque l'incrustation présente la forme souhaitée, celle-ci est ensuite polymérisée.

Polymérisation intermédiaire :

Spektra 2000	90 sec
Spektra LED	30 sec
Spectra SL 400	90 sec
PLC Spectra	01 min
Q-PLC	10 sec

Avant la polymérisation finale, toute la surface de l'incrustation peut être recouverte de gel C&B Cover. Ceci permet d'empêcher la formation d'une nouvelle couche de dispersion et de faciliter ainsi la finition.

Polymérisation finale dans le photopolymérisateur :

Spektra 2000	09 min
Spektra LED	03 min
Spectra SL 400	07 min
PLC Spectra	09 min

Traitement d'amélioration de la surface

Après la photopolymérisation réalisée comme indiqué, la facette cosmétique présente un ton avec une valeur légèrement plus jaunâtre provoqué par le catalyseur. Pour obtenir la teinte définitive et pour la fixer, un traitement d'amélioration de l'état de la surface est nécessaire.

Spektra 2000	07 min
Spektra LED	Non nécessaire
Spectra SL 400	08 min
PLC Spectra	09 min
PLC-F.I.N.	30 min

Usinage de l'incrustation

Pour cet usinage, des polissoirs en silicone (roue, lenticulaire, cylindrique) ainsi que des fraises en carbure ou des instruments diamantés rotatifs sont adaptés.

Polissage

L'incrustation en est polie avec la pièce à main et à l'aide de brosses en poils de chèvre, de pâte à polir ainsi que des tampons en laine. Un usinage et un polissage réalisés avec soin sont des conditions indispensables pour obtenir un résultat optimal et évitent fortement la formation de dépôts (nicotine, caféine etc.) ainsi que les colorations qui en résultent.

Conseil : Comme pour toutes les résines, une fine poussière est produite lors du meulage de C&B Composite Paste & Flow. Il est conseillé de travailler en utilisant un système d'aspiration.

Corrections et réparations

L'incrustation est rendue rugueuse sur une surface dépassant de 2 mm la limite concernant la correction ou la réparation, elle est enduite de Bonding-Fluid puis soumise à une pré-polymérisation afin de créer une nouvelle couche de dispersion.

Polymérisation intermédiaire :

Spektra 2000	90 sec
Spektra LED	30 sec
Spectra SL 400	90 sec
PLC Spectra	01 min
Q-PLC	10 sec

Si la couche de Bonding-Fluid pré-polymérisée présente un aspect blanchâtre à sa surface, sa polymérisation a été excessive et elle doit alors être supprimée. Reprendre l'étape précédente en diminuant le temps de polymérisation. Ensuite, la masse Composite appropriée est appliquée puis polymérisée.

Ecaillage d'incrustations

- Assurer un modelage optimal des armatures en tenant compte de l'occlusion afin que les masses Composite soient soutenues (protection des bords triturations).
- Eviter les contacts prématurés.
- Respect des épaisseurs de stratification et des temps de polymérisation des divers composants.
- Applicare delle sfere di ritenzione
- Ne pas appliquer trop de Primer.
- Après un séchage du Primer durant 2 min, appliquer l'opaque sans tarder.

Inclusions d'air

- Extraire la masse de la seringue en vissant le piston et la prélever, ne pas l'extraire à l'aide d'un instrument.
- Appliquer suffisamment de masse pour une incrustation et la répartir.
- ne pas mélanger les masses Composite mais les stratifier successivement.

Colorations et dépôts de plaque

- Contrôler la puissance lumineuse des appareils de polymérisation.
- Améliorer l'état de surface par polissage.
- Veiller au placement correct des objets dans les appareils de polymérisation.
- Respecter les épaisseurs de couche recommandées ainsi que les temps de polymérisation des masses Composite.

Garanties

Enoncées par écrit ou oralement ou encore à l'occasion de démonstrations, nos recommandations concernant la mise en œuvre s'appuient sur notre propre expérience et ne peuvent ainsi qu'être indicatives. Nos produits bénéficient d'efforts de développement permanents. Nous nous réservons ainsi le droit d'apporter les modifications jugées nécessaires.

Composition C&B Composite Paste

Matériau de charge, inorganique (74 % en masse ou 66 % en volume)

Charge vitreuse (taille moyenne des particules : 0,7 µm)

Silice pyrogène (taille moyenne des particules : 0,04 µm)

Monomères (25 % en masse)

Diméthacrylate d'uréthane

Diméthacrylate de butanediol

Bis GMA

Adjuvants (1 % en masse)

Initiateurs, stabilisants, pigments.

Composition C&B Composite Flow

Matériau de charge, inorganique (57 % en masse ou 51 % en volume)

Charge vitreuse (taille moyenne des particules : 0,7 µm)

Silice pyrogène (taille moyenne des particules : 0,04 µm)

Monomères (43 % en masse)

Diméthacrylate d'uréthane

Diméthacrylate de butanediol

Bis GMA

Adjuvants (1 % en masse)

Initiateurs, stabilisants, pigments.

Temps de travail des masses

Selon la puissance lumineuse, de 1 à 3 min.

Profondeur de polymérisation

La profondeur de polymérisation est de 2 mm. Ainsi, pour obtenir des propriétés physiques optimales, il ne faut pas que l'épaisseur de la couche excède 2 mm. Il faut utiliser un photopolymérisateur disposant d'un spectre d'émission allant de 310 à 500 nm. Les propriétés physiques requises ne sont obtenues qu'à l'aide de lampes fonctionnant correctement. Par conséquent, il faut contrôler régulièrement la puissance lumineuse selon les directives du fabricant.

Stockage

Pour préserver la stabilité du produit lors du stockage, le matériau ne doit pas être stocké à une température supérieure à 25°C. Si le matériau Composite est conservé dans le réfrigérateur en raison de températures externes élevées, il faut le sortir suffisamment tôt afin qu'il puisse retrouver sa plasticité initiale. Refermer immédiatement la seringue après l'utilisation et la protéger du rayonnement lumineux direct. Dévisser le piston d'un tour pour éviter toute extrusion indésirable du matériau.

Conservation

La durée de conservation maximale est imprimée sur l'étiquette de la seringue. Ne plus utiliser le matériau après la date de péremption.

C&B Composite Paste & Flow Occlusal

Composite photopolymérisable pour C + B, pour les incrustations occlusales, les surfaces palatines, la construction de cuspidés et les incrustations intégrales.

8 masses de correction Occlusal de couleur rouge (SR, Schneide rot), claire (SL, Schneide Light), transparente (Clear, CL) et bleue (BL). Couleurs S57, S58, S59 et S60 disponibles.

Composition

Matrice de monomères

Diméthacrylate de diuréthane; Bis-GMA; 1,4 diméthacrylate de butanediol

Teneur totale en chargers

Charges inorganiques: 75% en masse (52% en volume); charges vitreuses (granulosité moyenne: 0,7 µm); silice pyrogénée (granulosité moyenne: 0.04 µm)

Indications

- Corrections cosmétiques
- Facette indirectes
- Incrustations vestibulaires sur prothèses provisoires complètes ou partielles
- Incrustations au niveau du secteur postérieur
- Inlays
- Onlays
- Incrustations intégrales

Effets secondaires

Des effets secondaires indésirables imputables à ce dispositif médical ne sont à redouter que dans de très rares cas si la mise en œuvre et l'utilisation sont correctes. Bien qu'en principe des réactions de type immunitaire (par ex. allergies) ou des irritations locales ne se produisent pas, celles-ci ne sont néanmoins pas totalement à exclure. Si des réactions secondaires indésirables même non évidentes vous sont signalées, nous vous prions de nous en informer.

Contre-indications / interactions

Le produit ne doit pas être utilisé ou utilisé uniquement sous surveillance stricte assurée par un médecin/chirurgien-dentiste chez les patients présentant une hypersensibilité à l'un de ses composants. Pour l'utilisation, le chirurgien-dentiste doit tenir compte des réactions ou interactions éventuellement déjà signalées entre ce dispositif médical et d'autres matériaux présents en bouche.

Remarque

Transmettez toutes les informations signalées ci-dessus au chirurgien-dentiste si vous utilisez ce dispositif médical pour une construction sur mesure. Lors de la mise en œuvre, tenez compte des fiches de sécurité existantes.

Interaction avec d'autres agents

Les substances phénoliques (comme par exemple l'eugénol) inhibent la polymérisation. Par conséquent, il ne faut utiliser aucune substance contenant de tels composants.

Dosage et type d'utilisation

Les masses occlusales **ne doivent pas être appliquées directement** sur une surface métallique ou d'opaque. Dans une première étape et après l'application de l'agent adhésif puis de l'opaque, l'armature métallique reçoit une couche de masse Composite appliquée selon le mode d'emploi Composite. Cette couche sert de couche intermédiaire élastique, en fait flexible, et amortit les forces et les contraintes rencontrées. Après la sélection de la teinte correcte, la stratification des masses occlusales peut ensuite être réalisée à l'aide des masses incisales. L'épaisseur des couches ne doit pas excéder 2 mm. Avant l'application de Composite sur des masses Composite déjà stratifiées, seulement une polymérisation intermédiaire est nécessaire.

Inlay indirect (methode indirecte)

Confection de l'inlay

Couler du plâtre extra-dur dans l'empreinte au laboratoire. Après la prise du plâtre, déposer l'empreinte du modèle. Comblé les zones en contre-dépouille et isoler le modèle à l'aide d'un produit isolant ne contenant pas d'huile. Construire l'inlay couche par couche sur le modèle. Commencer le travail d'abord aux niveaux des régions proximales et les zones profondes. Chaque couche ne doit présenter au maximum que 2 mm d'épaisseur. Des teintes intenses peuvent être interposées entre les masses de dentine et incisales pour réaliser des caractérisations. La polymérisation intermédiaire de chaque couche est réalisée à l'aide d'un photopolymérisateur usuel (env. 20 sec avec le Spektra LED). L'inlay réalisé est retiré du modèle puis traité durant 3 minutes dans le Spektra LED. Usiner la surface occlusale à l'aide de fraises à fissure. En se servant de la pièce à main, l'inlay est poli à l'aide de brosses en poils de chèvre, de pâte à polir ainsi qu'avec des disques

en laine. Une finition soignée des surfaces et polissage soigneux sont les conditions nécessaires pour obtenir un résultat optimum et permet d'éviter le mieux possible la formation de dépôts (nicotine, café, etc.) ainsi que les problèmes de colorations qui peuvent alors survenir.

Remarque: Comme avec toutes les résines, une fine poussière est produite lors d'un meulage du. Il est conseillé travailler en utilisant un système d'aspiration.

Mise en place d'inlays, d'onlays et de facettes

Déposer la restauration provisoire et nettoyer la cavité. Poser une digue et nettoyer puis sécher les surfaces dentaires préparées. Vérifier la précision d'ajustement au moyen d'un essayage de la restauration réalisée avec une légère pression. Après le nettoyage, la dent sera d'abord mordancée puis l'agent adhésif sera appliqué et polymérisé à l'aide d'une lampe à polymériser usuelle (consulter le mode d'emploi particulier). Un composite de scellement bien choisi est ensuite appliqué selon les indications fournies par le fabricant, puis l'inlay est positionné dans la cavité avant d'être enfoncé avec précaution.

Attention: Si l'inlay présente une épaisseur supérieure à 2 mm, il faut utiliser un composite à prise duale. Les excès de composite sont éliminés puis une polymérisation est effectuée à l'aide d'une lampe à photopolymériser usuelle et conformément au mode d'emploi correspondant au produit utilisé. Éliminer les excès à l'aide de diamants à grain fin et de strips abrasifs diamantés. Contrôler l'occlusion et la corriger si nécessaire.

Polissage fin

Le polissage et l'usinage se font à l'aide d'un set pour finition et polissage.

Attention: L'inclusion de bulles d'air doit être absolument évitée. L'épaisseur de la couche ne doit pas excéder 2 mm (nous conseillons 1 à 1,5 mm). Par l'action de l'oxygène de l'air, un film non polymérisé subsiste à la surface de chaque couche appliquée, c'est la couche de dispersion.

Cette couche réalise la liaison chimique entre les couches appliquées et ne doit ni être touchée, ni contaminée par de l'humidité.

Nous conseillons d'utiliser avant la dernière polymérisation du C&B Cover comme moyen de protection. Ce complète. Sous l'éclairage opératoire, le temps de travail dépend des conditions de luminosité et s'élève à environ 3 minutes. Lorsque le modelage est fastidieux, il faut travailler avec un éclairage réduit ou protéger le matériau en le couvrant d'une feuille opaque.

Polymérisation

Le temps d'exposition pour la polymérisation intermédiaire réalisée 'a l'aide d'un photopolymérisateur usuel est de 60 à 90 sec par couche quelle que soit la teinte. La teinte finale et la qualité définitive ne sont atteintes qu'après la dernière polymérisation réalisée une fois que la stratification est achevée (voir tableau 1).

Indications concernant la polymérisation

Pour la polymérisation, il faut utiliser un photopolymérisateur dont le spectre d'émission se situe dans la zone allant de 350 à 500 nm. Les propriétés physiques exigées ne sont atteintes qu'à l'aide d'appareils fonctionnant correctement. Ainsi, un contrôle régulier de l'intensité lumineuse indiquée par le fabricant est indispensable.

Conseils pour l'emploi et le stockage

Ne pas stocker à une température supérieure à 25° C. Ne plus utiliser après la date de péremption, voir l'étiquette de la seringue concernée. Avant son emploi, le matériau doit atteindre la température ambiante. Réserve à un emploi exclusivement dentaire. Après l'emploi exclusivement dentaire. Après l'emploi, retirer légèrement le piston en le dévissant afin d'éviter un colmatage de l'orifice de distribution. Reboucher immédiatement la seringue après l'emploi et toujours la stocker à l'état rebouché. Éviter une exposition au rayonnement solaire direct. Du matériau incomplètement polymérisé peut se colorer, les propriétés mécaniques se dégradent et la survenue d'une irritation pulpaire ne peut pas être exclue. Ce produit a été spécialement développé pour le domaine d'utilisation évoqué. Il doit être mis en œuvre conformément au mode d'emploi. Le fabricant rejette toute responsabilité pour les dommages pouvant résulter d'un maniement ou d'une mise en œuvre non conformes de ses produits.

Couleur selon Vita®*	Pâte opaque	Dentine	Coupe
A1	hell	A1/B1	S 58
A2	hell	A2	S 58
A3	hell	A3	S 59
A3,5	mittel	A3,5	S 59
A4	mittel	A4	S 60
B1	hell	A1/B1	S 57
B3	hell	B3/B4	S 59
B4	mittel	B3/B4	S 59
C2	mittel	C2/C3	S 59
C3	dunkel	C2/C3	S 59
D2	hell	D2/D3	S 60
D3	dunkel	D2/D3	S 59

* Vita est une marque déposée par Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Allemagne

Appareil de durcissement à la lumière	Pâte opaque	C&B Composite Paste & Flow			C&B Composite Paste & Flow Occlusal		
		Polymérisation intermédiaire	Polymérisation finale	Amélioration de la surface	Polymérisation intermédiaire	Polymérisation finale	Polymérisation intermédiaire
Spektra LED	30 sec.	30 sec.	3 min.	aucune	30 sec.	3 min.	aucune
Spektra 2000 fast	3 min.	90 sec.	6 min.	5 min.	90 sec.	6 min.	5 min.
Spektra 2000	3 min.	90 sec.	9 min.	7 min.	90 sec.	9 min.	7 min.
DC-XS	90 sec.	30 sec.	360 sec.	180 sec.	30 sec.	240 sec.	240 sec.
Uni-XS	90 sec.	90 sec.	180 sec.	180 sec.	90 sec.	180 sec.	180 sec.
Spektramat	2 min.	1 min.	5 min.	5 min.	1 min.	10 min.	10 min.
Labolight LV-II / III	1 min.	0,5 min.	9 min.	9 min.	0,5 min.	9 min.	9 min.
Solidilite EX	1 min.	90 sec.	9 min.	7 min.	90 sec.	9 min.	7 min.

Istruzioni per l'uso

Materiale monocomponente fotoindurente per il rivestimento estetico di ponti e corone con il sistema.

Campi d'impiego

Protesi fissa

- corone, ponti, ponti adesivi
- inlay, onlay, soprastrutture di impianti, faccette, provvisori a lungo termine

Protesi mobile

- corone coniche e telescopiche
- parti esterne di attacchi
- personalizzazione di denti confezionati in resina per protesi mobile

Istruzioni per la lavorazione

Modellare le armature di ponti e corone come di consueto e applicare delle ritenzioni.

Metal Primer

Modalità d'uso

Metal Primer è indicato come legante fra resine o compositi e metalli di ogni tipo.

Dopo la rifinitura, sabbare la superficie da rivestire con ossido d'alluminio (50 µm, 2 bar). La superficie così attivata viene soffiata con aria senza olio. Sulla superficie viene applicato in modo saturo Metal Primer con un pennello; lasciare asciugare per ca. 1 min. Se necessario, applicare un altro strato.

Conservazione

Conservare il materiale a temperatura di 5 - 25° C. Richiudere il flacone immediatamente dopo l'uso e proteggere dalla luce diretta.

Scadenza

La scadenza del prodotto è indicata sull'etichetta di ogni flacone. Non utilizzare il prodotto dopo la data di scadenza.

C&B Composite Paste & Flow opaco in pasta

Applicare uno strato di opaco con un pennello a pelo corto. Per ottenere una copertura completa applicare tre strati sottili di opaco.

Polimerizzare separatamente ogni strato. Lo strato di opaco deve essere coprente per non influenzare negativamente il colore finale. E' possibile ottimizzare la fluidità mescolando l'opaco sul blocco d'impasto. Lo strato applicato deve essere particolarmente sottile a livello delle ritenzioni.

Spektra LED:	30 sec
Sektra fast:	3 min
Spektra 2000:	3 min
PLC Spektra:	3 min

Potenziati errori e rimedi

Le superfici dell'armatura devono essere perfettamente sgrassate e prive di residui di pasta per lucidatura. Applicare l'opaco in strati sottilissimi.

Strati di opaco troppo spessi impediscono una polimerizzazione ottimale ed indeboliscono l'unione. Tempi di polimerizzazione più lunghi non determinano una maggiore profondità di polimerizzazione.

Lavorazione delle masse

Da 1 a 3 min., in base alle condizioni di luce.

Conservazione

Conservare il materiale a temperatura di 5 - 25° C. Richiudere la siringa accuratamente dopo l'uso e proteggere dalla luce diretta.

Scadenza

La scadenza del prodotto è indicata sull'etichetta di ogni siringa. Non utilizzare il prodotto dopo la data di scadenza.

Siringa contenente 3 g.

C&B Composite Paste & Flow

Massa cervicale

Erogare la massa cervicale ruotando la vite della siringa. Applicare il materiale nella zona cervicale della superficie interessata. Adattare il materiale in modo da renderlo più sottile in direzione del centro della corona. Polimerizzare dopo ogni stratificazione.

Polimerizzazione intermedia:

Spektra 2000	90 secondi
Spektra LED	30 secondi
Spectra SL 400	90 secondi
PLC Spectra	01 minuto
Q-PLC	10 secondi

Se con la stratificazione con si superano i 2 mm di spessore è necessario aumentare i tempi intermedi di polimerizzazione a 8 min.

Aiuto per il modellamento

Per rendere la massa più morbida e per impedire che aderisca alla spatola è possibile aggiungere una goccia di „Contouring Fluid“ all'impasto del composito.

Massa incisivi

Estrarre la massa per incisivi desiderata dalla siringa ed applicare sulla metà superiore del rivestimento sopra lo strato di dentina. Con la massa per incisivi si conferisce la forma definitiva al rivestimento. Quando il rivestimento presenta la forma desiderata procedere alla prepolimerizzazione.

Polimerizzazione intermedia:

Spektra 2000	90 secondi
Spektra LED	30 secondi
Spectra SL 400	90 secondi
PLC Spectra	01 minuto
Q-PLC	10 secondi

Prima di effettuare la polimerizzazione finale il rivestimento può essere completamente ricoperto con il C&B Cover. Questo gel impedisce la formazione dello strato di dispersione e facilita la rifinitura.

Polimerizzazione finale nell'apparecchio per polimerizzazione:

Spektra 2000	9 minuto
Spektra LED	3 minuto
Spectra SL 400	7 minuto
PLC Spectra	9 minuto

Ottimizzazione della superficie

Effettuando la fotopolimerizzazione come prescritto, la faccetta di rivestimento presenta un maggiore valore di giallo dovuto al catalizzatore. Per realizzare e fissare il colore definitivo è necessario provvedere all'ottimizzazione della superficie finale.

Spektra 2000	07 minuto
Spektra LED	non necessario
Spectra SL 400	08 minuto
PLC Spectra	09 minuto
PLC-F.I.N.	30 minuto

Rifinitura del rivestimento

Per la rifinitura sono indicate le punte in silicone (rutine, lenticolari, cilindriche) e le frese in tungsteno o diamantate.

Lucidatura

Effettuare la lucidatura con spazzolini in pelo di capra e pasta per lucidatura nonché dischi di cotone morbido montati sul manipolo. Per ottenere un buon risultato ed impedire la formazione di depositi (nicotina, caffeina ecc.) ed alterazioni del colore è indispensabile rifinire e lucidare la superficie con molta cura.

Nota: La rifinitura di C&B Composite Paste & Flow produce delle polveri come avviene in tutte le resine. Si raccomanda pertanto di effettuare la rifinitura sopra il bocchettone dell'impianto d'aspirazione.

Correzioni e riparazioni

Irruvidire il rivestimento fino a 2 mm oltre il bordo della zona interessata alla riparazione / correzione. Applicare il Bonding-Fluid e prepolimerizzare nell'apparecchio per fotopolimerizzazione per creare un nuovo strato di dispersione.

Polimerizzazione intermedia:

Spektra 2000	90 secondi
Spektra LED	30 secondi
Spectra SL 400	90 secondi
PLC Spectra	01 minuto
Q-PLC	10 secondi

Un aspetto biancastro del Bonding-Fluid prepolymerizzato è segno di una polimerizzazione eccessiva che richiede l'asportazione dello strato. Ripetere l'operazione sopra descritta riducendo il tempo di polimerizzazione. Procedere poi alla stratificazione della massa Composite e polimerizzare.

Distacco dell'opaco

- Modellare le travate in modo da garantire il sostegno alle masse Composite a seconda della situazione occlusale (protezione dei bordi occlusali)
- Evitare i precontatti
- Rispettare lo spessore minimo degli strati ed i tempi di polimerizzazione dei vari componenti
- Applicare delle sfere di ritenzione
- Evitare di applicare il primer in eccesso
- Lasciare asciugare il primer per 2 minuti e procedere immediatamente all'applicazione dell'opaco.

Inclusioni d'aria

- Erogare la pasta dalla siringa ruotando la vite e prelevare la massa con un apposito strumento evitando di infilarlo nella punta.
- Applicare la massa in una quantità sufficiente per l'intero rivestimento e distribuirla.
- Non miscelare le masse Composite ma stratificarle.

Discolorazioni e depositi di placca

- Controllare la potenza luminosa dell'apparecchio per fotopolimerizzazione.
- Sigillare la superficie provvedendo ad una lucidatura ottimale.
- Posizionare le travate nell'apparecchio per fotopolimerizzazione rispettando le indicazioni.
- Rispettare gli spessori ed i tempi di polimerizzazione indicati per le masse Composite.

Garanzia

Le istruzioni per l'uso fornite verbalmente, per iscritto o tramite dimostrazione pratica sono frutto della nostra esperienza personale e s'intendono pertanto solo indicative. I nostri prodotti sono soggetti a continui miglioramenti. Ci riserviamo di apportare modifiche.

Composizione C&B Composite Paste

Riempitivi inorganici (74% in peso o 66% in volume)

Riempitivi vetrosi (granulometria media: 0,7µm)

Silice pirogena (granulometria media: 0,04 µm)

Monomeri (25% in peso)

Uretandimetacrilato

Butandioldimetacrilato

Bis GMA

Additivi (1% in peso)

Catalizzatori, stabilizzatori, pigmenti

Composizione C&B Composite Flow

Riempitivi inorganici (57% in peso o 51% in volume)

Riempitivi vetrosi (granulometria media: 0,7µm)

Silice pirogena (granulometria media: 0,04 µm)

Monomeri (43% in peso)

Uretandimetacrilato

Butandioldimetacrilato

Bis GMA

Additivi (1% in peso)

Catalizzatori, stabilizzatori, pigmenti

Tempo di lavorazione delle masse

Da 1 a 3 minuti, in base alle condizioni luminose

Profondità di polimerizzazione

La profondità di polimerizzazione è pari a 2mm. Per garantire le caratteristiche fisiche ottimali si raccomanda di non applicare strati con spessore superiore a 2 mm. Usare apparecchi per la fotopolimerizzazione con uno spettro di emissione compreso fra 310 e 500 nm. Le caratteristiche fisiche richieste possono essere ottenute solo con lampade allo stato tecnico perfetto. E' necessario controllare periodicamente l'intensità luminosa seguendo le indicazioni del produttore.

Conservazione

Per garantire la stabilità non conservare il materiale a temperatura superiore ai 25°C. Se Composite è conservato in frigorifero (in caso di temperatura ambiente elevata) è necessario prelevarlo tempestivamente in modo che possa riacquistare la modellabilità. Richiudere la siringa immediatamente dopo l'uso. Non esporre la siringa alla luce diretta del sole. Ruotare la vite della siringa in senso antiorario per impedire la fuoriuscita indesiderata del materiale.

Scadenza

La data di scadenza del materiale è indicata sull'etichetta di ogni siringa. Non usare il materiale dopo la data di scadenza.

C&B Composite Paste & Flow Occlusal

Composito fotoindurente per superfici occlusali, superfici palatinali, ricostruzioni di cuspidi e ricoperture complete.

Sono disponibili 8 masse incisali Occlusal nei colori SR (incisale rosso), SL (incisale light), Chiaro (CL) e Blu (BL) S57, S58 e S60.

Composizione

Matrice monomero

Diuretandimetacrilato; Bis-GMA; 1,4-Butandioldimetacrilato

Quantità totale riempitivi

materiale riempitivo anorganico: 75% in peso (52% volume) riempitivi vetrosi (granulometria media: 0,7 µm); acido silicico progeno (granulometria media: 0,04 µm)

Indicazioni

- Correzioni cosmetiche
- Faccette indirette
- Ricoperture vestibolari per protesi totali e parziali
- Ricoperture nei denti posteriori
- Intarsi
- Onlays
- Ricoperture complete

Effetti collaterali

Effetti collaterali indesiderati di questo prodotto medicale sono estremamente rari quando il prodotto è lavorato e utilizzato nel modo corretto. Reazioni immunitarie (per es. allergie) o sensazioni spiacevoli locali non possono comunque essere escluse completamente. Nel caso Lei venga a conoscenza di effetti collaterali indesiderati La preghiamo di informarci, anche in caso di dubbio.

Controindicazioni / Reazioni

In caso di ipersensibilità del paziente contro uno dei componenti, il prodotto non deve essere più usato, o usato sotto stretto controllo del medico / dentista curante. Reazioni conosciute del prodotto con altri materiali già presenti in bocca devono essere valutate dal dentista prima dell'uso.

Avvertenza

Nel caso Lei stia usando questo prodotto per una lavorazione speciale, La preghiamo di comunicare queste informazioni al dentista curante. Durante la lavorazione osservare quanto riportato nella esistente scheda dei dati di sicurezza.

Interazione con altre sostanze

Sostanze al fenolo (per es. Eugenol) inibiscono la polimerizzazione. Non usare pertanto materiali contenenti tali sostanze.

Dosaggio e modalità d'uso

Le sostanze occlusali **non devono essere applicate direttamente** su una superficie di metallo o di opaco. In una prima fase viene applicato sul metallo, dopo l'adesivo e l'opaco, un strato di massa Composite, secondo le specifiche istruzioni per l'uso. Questo strato intermedio ha una funzione elastica e flessibile e ammortizza le forze e le tensioni in azione. La stratificazione delle masse occlusali viene eseguita usando e lo smalto del colore scelto. La stratificazione non dovrebbe superare i 2 mm di spessore. Prima dell'applicazione di Composite Occlusal alle masse Composite già stratificate, è necessario fare una polimerizzazione intermedia.

Intarsio indiretto (metodo indiretto)

Costruzione dell'intarsio

Colare il modello in laboratorio con un gesso superduro. Quando il gesso è indurito sfilare il modello dall'impronta. Bloccare i sottosquadri e isolare usando un isolante privo di olio. Costruire l'intarsio a strati sul modello. Modellare prima le zone prossimali e occlusali profonde. Ogni strato può avere uno spessore massimo di due mm. Tra la dentina e lo smalto possono essere applicati i colori intensivi per caratterizzazione. La polimerizzazione intermedia viene effettuata per ogni strato, con un comune apparecchio adatto (circa 20 s nello Spektra LED). Togliere dal modello l'intarsio finito e indurire 3 minuti nello Spektra LED. Rifinire la superficie occlusale con delle frese a fisura e lucidare con il manipolo usando spazzolini di capra, pasta per lucidare e quindi spazzolini di cotone. Una superficie rifinita e lucidata con cura è la premessa per un risultato ottimale, impedendo così la formazione di depositi (nicotina, caffeina) e evitando cambiamenti del colore della ricostruzione.

Avvertenza: Così come con tutte le resine, durante la rifinitura si forma della polvere fina. Si consiglia di lavorare sopra un impianto di aspirazione.

Fissazione di intarsi, onlays e facette

Togliere il provvisorio e pulire la cavità. Applicare la diga e pulire ed asciugare la superficie limata dei denti. Provare la precisione della ricostruzione esercitando una leggera pressione. Dopo la pulizia mordenzare il dente, applicare il bonding, e indurire con un comune apparecchio polimerizzante (vedi istruzioni d'uso separate). Applicare il composito cemento scelto secondo le istruzioni d'uso del fabbricante, posizionare l'intarsio nella cavità e premere con cautela.

Attenzione: nel caso di un intarsio con uno spessore maggiore di 2 mm. si dovrebbe usare un composito a indurimento duale. Togliere l'eccesso di composito e polimerizzare con un comune apparecchio fotopolimerizzante, seguendo le istruzioni d'uso specifiche. Eliminare gli eccessi

con una fresa diamantata fina e striscie diamantate. Controllare l'occlusione e, se necessario, effettuare le necessarie correzioni.

Lucidatura

La rifinitura e la lucidatura si effettua con un Set apposito.

Attenzione: Evitare l'inclusione di bolle d'aria. Lo spessore non deve superare i 2 mm. (si consiglia 1-1,5 mm.). A causa dell'ossigeno dell'aria, sulla superficie di ogni strato rimane una sottile pellicola non polimerizzata, lo strato di dispersione. Tale pellicola rende possibile l'adesione chimica tra le diverse stratificazioni, pertanto non deve essere toccata o contaminata con umidità.

Prima dell'ultimo indurimento si consiglia l'uso del C&B Cover. Il prodotto evita la reazione del materiale con l'ossigeno, e rende pertanto possibile un'indurimento completo della superficie. Il tempo di lavorazione sotto l'illuminazione della poltrona è, secondo le condizioni di luce, di circa 3 minuti. Nel caso di modellazioni complesse, lavorare con una illuminazione ridotta, oppure coprire il materiale con un foglio che non lasci passare la luce.

Indurimento

Il tempo di esposizione per le polimerizzazioni intermedie è di 60 - 90 secondi con un comune apparecchio fotopolimerizzante, per tutti i colori e per ogni strato. L'indurimento ed il colore definitivo è ottenuto dopo la polimerizzazione finale (vedi tabella 1) effettuata dopo l'ultima stratificazione.

Informazioni sulla polimerizzazione

Per la polimerizzazione deve essere usato un apparecchio con uno spettro di emissione tra i 350 - 500 nm. Le proprietà fisiche volute si ottengono solo con lampade in perfetto stato. È pertanto necessario un controllo periodico dell'intensità luminosa, secondo le istruzioni del costruttore dell'apparecchio.

Informazioni sull'uso e sulla conservazione

Non conservare sopra i 25° C. Non utilizzare il prodotto scaduto. La data di scadenza è indicata su ogni siringa. Prima di essere utilizzato il materiale deve essere a temperatura ambiente. Il prodotto deve essere utilizzato solo per uso odontoiatrico. Dopo il prelievo del materiale girare il pistone della siringa leggermente indietro per evitare un intasamento del foro di uscita. Dopo il prelievo richiudere immediatamente la siringa e mantenerla

sempre chiusa. Evitare i raggi solari diretti. Il materiale non completamente indurito può cambiare colore, le sue proprietà meccaniche peggiorano, e non può essere esclusa una irritazione della polpa. Questo prodotto è stato sviluppato esclusivamente per gli scopi dichiarati e deve essere utilizzato secondo le informazioni contenute nelle istruzioni per l'uso. Il produttore declina ogni responsabilità per danni derivati da un uso o lavorazione impropria.

Colore Vita®*	Opaco	Dentina	Smalto
A1	chiaro	A1/B1	S 58
A2	chiaro	A2	S 58
A3	chiaro	A3	S 59
A3,5	medio	A3,5	S 59
A4	medio	A4	S 60
B1	chiaro	A1/B1	S 57
B3	chiaro	B3/B4	S 59
B4	medio	B3/B4	S 59
C2	medio	C2/C3	S 59
C3	scuro	C2/C3	S 59
D2	chiaro	D2/D3	S 60
D3	scuro	D2/D3	S 59

* Vita è un marchio registrato di Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen

Apparecchio	Opaco in pasta	C&B Composite Paste & Flow			C&B Composite Paste & Flow Occlusal		
		Polimerizzazione intermedia	Polimerizzazione finale	Ottimizzazione superficie	Polimerizzazione intermedia	Polimerizzazione finale	Polimerizzazione intermedia
Spektra LED	30 sec.	30 sec.	3 min.	nessuna	30 sec.	3 min.	nessuna
Spektra 2000 fast	3 min.	90 sec.	6 min.	5 min.	90 sec.	6 min.	5 min.
Spektra 2000	3 min.	90 sec.	9 min.	7 min.	90 sec.	9 min.	7 min.
DC-XS	90 sec.	30 sec.	360 sec.	180 sec.	30 sec.	240 sec.	240 sec.
Uni-XS	90 sec.	90 sec.	180 sec.	180 sec.	90 sec.	180 sec.	180 sec.
Spektramat	2 min.	1 min.	5 min.	5 min.	1 min.	10 min.	10 min.
Labolight LV-II / III	1 min.	0,5 min.	9 min.	9 min.	0,5 min.	9 min.	9 min.
Solidlite EX	1 min.	90 sec.	9 min.	7 min.	90 sec.	9 min.	7 min.

Instrucciones de uso

Resina monocomponente, fotopolimerizable para revestir coronas y puentes.

Indicaciones

Prótesis dental fija

- Coronas, puentes Maryland
- Inlays, onlays, supraestructuras implantosoportadas, facetas, restauraciones provisionales para uso prolongado.

Prótesis dental removible

- Coronas telescópicas y telescópicas cónicas
- Partes exteriores de ataches
- Individualización de dientes acrílicos prefabricados

Modo de empleo

Las estructuras de las coronas y puentes se modelan del modo habitual y se dotan de retenciones.

Metal Primer

Utilización

Metal Primer sirve como agente de unión entre resinas / composites y metales de todo tipo.

Después del trabajado se tratará la superficie a revestir con óxido de aluminio (50 µm, 2 bar). La superficie así activada se soplará con aire a presión libre de aceite. Metal Primer se aplicará a saturación con un pincel y se dejará airear durante aprox. 1 min. Si fuera necesario, podrá aplicarse una segunda capa.

Almacenamiento

El material deberá almacenarse a 5 - 25° C. Cerrar bien el frasco inmediatamente después de su uso y preservarlo de la acción directa de la luz.

Caducidad

La fecha límite de caducidad está impresa sobre la etiqueta de cada frasco. No utilizar después de la fecha de caducidad.

Contenido del frasco: 5 ml

Opacificador en pasta C&B Composite Paste & Flow

El opacador en pasta se aplicará con un pincel de pelo corto firme, en principio en forma de lavado. Con el fin de obtener un cubrimiento completo, aplicar el opacador en tres capas finas. Polimerizar cada capa por separado. Una capa de opacador no cubritiva perjudica el efecto del color. La fluidez del opacador puede optimizarse mediante agitación sobre un bloque de mezclado. En el ámbito de las retenciones deberá prestarse especial atención a una aplicación delgada.

Spektra LED:	30 sec
Sektra fast:	3 min
Spektra 2000:	3 min
PLC Spektra:	3 min

Origen de errores / cómo evitar errores

Las superficies de las estructuras deberán quedar exentas de capas de grasa y restos del pulido. Los opacificadores únicamente deberán aplicarse en capas muy delgadas.

Las capas de opacador aplicadas en forma demasiado gruesa impiden una polimerización óptima y debilitan por lo tanto la unión. Un tiempo de polimerización más largo no provoca una mayor profundidad de endurecimiento.

Manipulación del material

Según las condiciones de luz: 1 - 3 min.

Almacenamiento

El material deberá almacenarse a 5 - 25° C. Cerrar bien la jeringa inmediatamente después de su uso y preservarla de la acción directa de la luz.

Caducidad

La fecha límite de caducidad está impresa sobre la etiqueta de cada jeringa. No utilizar después de la fecha de caducidad.

Contenido de una jeringa: 3 g

C&B Composite Paste & Flow

Pasta cervical

Dispensar la cantidad necesaria de pasta cervical girando la palomilla de la jeringa y aplicar en la zona cervical de la superficie a revestir. Adaptar rebajando su espesor hasta el centro de la corona. Después de cada aplicación, se realiza una polimerización intermedia.

Polimerización intermedia:

Spektra 2000	90 seg.
Spektra LED	30 seg.
Spectra SL 400	90 seg.
PLC Spectra	1 min.
Q-PLC	10 seg.

En caso de que los grosores de las capas superen los 2 mm en la disposición en capas de un revestimiento, el tiempo de polimerización intermedio deberá extenderse a 8 min.

Ayuda para modelado

Con el fin de tornar la masa aún más flexible y evitar la adherencia a la espátula de modelado, es posible colocar una gota de ayuda para modelado sobre el composite y mezclarla con ella.

Masa incisal

Coger de la inyección la cantidad de masa incisal deseada y aplicarla sobre la capa de dentina en la mitad superior del revestimiento. Con la masa incisal se le da la forma definitiva al revestimiento. Cuando el revestimiento tenga la forma deseada, se polimeriza.

Polimerización intermedia:

Spektra 2000	90 seg.
Spektra LED	30 seg.
Spectra SL 400	90 seg.
PLC Spectra	1 min.
Q-PLC	10 seg.

Antes de la polimerización final puede recubrirse toda la superficie a revestir con C&B Cover. Esto evita la formación de una nueva capa de dispersión y facilita el desbastado.

Polimerización final en el aparato fotopolimerizador:

Spektra 2000	9 min.
Spektra LED	3 min.
Spectra SL 400	7 min.
PLC Spectra	9 min.

Tratamiento final de la superficie

Después de la fotopolimerización descrita, la faceta de revestimiento presenta un „valor de amarillo“ incrementado que tiene su origen en el catalizador. Para obtener el color definitivo y fijarlo, es necesario un tratamiento final.

Spektra 2000	7 min.
Spektra LED	no necesario
Spectra SL 400	8 min.
PLC Spectra	9 min.
PLC-F.I.N.	10 min.

Reparado del revestimiento

Para reparar pueden utilizarse pulidores de sílica (rueda, lenteja, cilindro) así como fresas de carburo de tungsteno o abrasivos diamantados.

Pulido

El revestimiento se pule con cepillos de pelo de cabra, pasta para pulir, así como discos de lana montados en la pieza de mano. Un cuidadoso alisado y pulido es condición ineludible para obtener un resultado óptimo y evita en gran medida la formación de depósitos (nicotina, cafeína, etc.) así como las alteraciones de color provocadas por estos factores.

Observación: Como ocurre con todas las resinas, al reparar C&B Composite Paste & Flow se genera un polvo fino! Se recomienda trabajar sobre un dispositivo de aspiración.

Correcciones y reparaciones

El revestimiento se asperiza extendiéndose 2 mm por encima del límite del área de corrección o reparación, se aplica Bonding-Fluid y se polimeriza en el aparato fotopolimerizador para crear una nueva capa de dispersión.

Polimerización intermedia:

Spektra 2000	90 seg.
Spektra LED	30 seg.
Spectra SL 400	90 seg.
PLC Spectra	1 min.
Q-PLC	10 seg.

Cuando la capa de Bondig-Fluid adquiere un aspecto blanco sobre la superficie, ésta habrá sido sobrepolimerizada y deberá ser eliminada. Repetir el proceso descrito con un tiempo de polimerización más corto. A continuación, se estratifica la pasta Composite correspondiente y se polimeriza.

Separación de los revestimientos

- Las estructuras deberán modelarse con la forma óptima, de modo que las pastas Composite dispongan de un apoyo según las condiciones oclusales (pro-tección funcional de los cantos incisales).
- Deberán evitarse los contactos prematuros.
- Es necesario observar los espesores de capa y los tiempos de polimerización de los diferentes componentes.
- Fijar perlas de retención sobre la estructura.
- No aplicar una cantidad excesiva de Primer.
- Tras dejar secar el Primer durante 2 min., aplíquese el opacificador sin más dilación.

Inclusiones de aire

- Extruir y dispensar la pasta de la jeringa con el émbolo giratorio, no extraerla de la jeringa con un instrumento.
- Aplicar y distribuir suficiente pasta para un diente.
- No mezclar las pastas Composite entre ellas, sino estratificarlas una encima de otra.

Decoloraciones y acumulación de placa

- Verificar la potencia lumínica de los aparatos polimerizadores.
- Sellar bien la superficie mediante un correcto pulido.
- Tener en cuenta el posicionamiento correcto de los objetos en los aparatos polimerizadores.
- Observar los espesores de capa y los tiempos de polimerización de las pastas Composite.

Garantía

Las recomendaciones técnicas para el uso, independientemente de su transmisión oral, escrita o de su difusión en el marco de una instrucción práctica, se basan en nuestras propias experiencias y por este motivo únicamente pueden considerarse valores orientativos. Nuestros productos están sometidos a un continuo perfeccionamiento. Por esta razón nos reservamos el derecho a realizar modificaciones.

Composición C&B Composite Paste

Material de relleno, inorgánico (74% peso o bien 66 % volumen)

Material de relleno vítreo (tamaño de grano medio: 0,7 µm)

Ácido silícico pirógeno (tamaño de grano medio: 0,04 µm)

Monómeros (25 % peso)

Dimetacrilato de uretano

Metacrilato de butanodiol

Bis GMA

Aditivos (1 % peso)

Iniciadores, estabilizadores, pigmentos.

Composición C&B Composite Flow

Material de relleno, inorgánico (57% peso o bien 51 % volumen)

Material de relleno vítreo (tamaño de grano medio: 0,7 µm)

Ácido silícico pirógeno (tamaño de grano medio: 0,04 µm)

Monómeros (43 % peso)

Dimetacrilato de uretano

Metacrilato de butanodiol

Bis GMA

Aditivos (1 % peso)

Iniciadores, estabilizadores, pigmentos.

Tiempo de trabajo de las pastas

Según las condiciones de luz: 1 - 3 min.

Profundidad de polimerización

La profundidad de polimerización es de 2 mm. Para obtener unas propiedades físicas óptimas no deberán aplicarse capas superiores a 2 mm. Es necesario utilizar un aparato fotopolimerizador con un espectro de emisión que esté comprendido entre 310 y 500 nm. Las propiedades físicas exigidas sólo se obtienen con lámparas que se encuentren en perfecto estado. Por este motivo es necesario un control periódico de la intensidad lumínica siguiendo las instrucciones del fabricante.

Almacenamiento

Para conservar la estabilidad de almacenamiento, el material no deberá almacenarse a más de 25°C. Cuando las altas temperaturas exteriores hacen preciso conservar Composite en el frigorífico, deberá sacarse de éste antes de elaborarlo para restituir su plasticidad original. La jeringa deberá cerrarse bien inmediatamente después de su uso y preservarse de la acción directa de la luz. Retroceder una vuelta la rosca para evitar una salida involuntaria del material.

Caducidad

El plazo de caducidad máximo está impreso sobre la etiqueta de cada jeringa. No utilizar después de la fecha de caducidad.

C&B Composite Paste & Flow Occlusal

Composite fotopolimerizable para rellenos oclusales de coronas y puentes, superficies palatinas, reconstrucción de cúspides y revestimientos estéticos completos.

8 pastas incisales Occlusal en los colores SR (Incisal Rojo), SL (Incisal Light), Clear (CL) y Blue

(BL) S57, S58, S59 y S60 se encuentran disponibles.

Composición

Matriz de monómero

Dimetacrilato de diuretano; Bis-GMA; 1,4-dimetacrilato de butanodiol

Contenido total en materiales de relleno

Material de relleno inorgánico: 75% de peso (52% de volumen); relleno de vidrio (tamaño de partícula medio: 0,7 µm), ácido silícico pirógeno (tamaño de partícula medio 0,04 µm)

Material de relleno total

79% en peso de material de relleno vítreo (tamaño de partícula medio 0,4 µm), ácido silícico pirógeno (tamaño de partícula medio 0,04 µm)

Indicaciones

- Correcciones cosméticas
- Carillas de revestimiento estético
- Revestimientos vestibulares sobre prótesis completas y parciales provisionales
- Revestimiento en el sector posterior
- Inlays
- Onlays
- Revestimientos completos

Efectos secundarios

Manipulando y utilizando este producto médico correctamente, los efectos secundarios no deseados son extremadamente raros. No obstante, no pueden descartarse de modo general y absoluto las reacciones inmunológicas (p.ej. alergias) o las alteraciones sensoriales locales. Si registrara Ud. efectos secundarios no deseados, rogamos nos lo haga saber – también en casos de duda.

Contraindicaciones / Interacciones

En caso de hipersensibilidad del paciente contra uno de los componentes, deberá interrumpirse el uso de este producto o bien utilizarse únicamente bajo un estricto control del facultativo / odontólogo. A la hora de utilizar el producto, el odontólogo deberá tener en cuenta las reacciones cruzadas o las interacciones conocidas del producto médico con otros materiales ya presentes en boca.

Observación

Cuando utilice este producto médico para un encargo especial, facilite por favor toda la información indicada arriba al odontólogo responsable del caso. Para elaborar el producto observe las hojas específicas con los datos de seguridad.

Interacciones con otros productos

Las sustancias fenólicas (como p.ej. Eugenol) inhiben la polimerización. Por este motivo no deberán utilizarse materiales que contengan sustancias de este tipo.

Dosificación y tipo de utilización

Las pastas Occlusal **no deberán aplicarse directamente** sobre una superficie metálica o recubierta de opacificador. Por esta razón se aplica en un paso una capa delgada de pasta Composite-siguiendo las instrucciones de empleo Composite-sobre la estructura metálica una vez se ha recubierto ésta con el agente de unión y el opacificador. Esta capa sirve de estrato intermedio elástico o flexible, que amortigua las fuerzas y tensiones actuantes. La estratificación de las pastas Occlusal se realiza entonces después de la correspondiente selección del color con pastas incisales. No deberán aplicarse capas con un espesor superior a 2 mm. Antes de aplicar Composite Occlusal sobre el material Composite previamente estratificado, únicamente es necesario realizar una polimerización intermedia.

Inlay indirecto (método indirecto)

Elaboración de un inlay

Vaciar la impresión en el laboratorio con una escayola superdura. Una vez fraguado el modelo, separar la impresión del modelo. Las zonas retentivas se paralelizan y el modelo se aísla con un separador exento de aceite. Conformar el inlay por capas sobre el modelo. Modelar primero las porciones proximales y oclusales profundas. Cada capa deberá tener como máximo 2 mm de espesor. Entre las pastas dentina e incisal pueden intercalarse colorantes intensivos para la caracterización. La polimerización intermedia de cada

capa se realiza con un aparato polimerizador corriente (aprox. 20 seg. con el Spectra LED). La incrustación terminada se levanta del muñón y se termina de polimerizar durante 3 minutos en el Spectra LED. La superficie oclusal se repasa con fresas de fisuras. La incrustación se pule con la pieza de mano utilizando cepillos de pelo de cabra, pasta para pulir, así como discos de lana blandos. Un repasado y pulido superficial cuidadoso constituye la condición indispensable para obtener un resultado óptimo y evitar en gran medida la formación de depósitos (nicotina, cafeína, etc.) así como las decoloraciones asociadas.

Observación: Como ocurre con todas las resinas, al reparar se genera un polvo fino. Se recomienda trabajar con un dispositivo de aspiración.

Cementado de inlays, onlays, carillas

Retirar la restauración provisional y limpiar la cavidad. Colocar un dique de goma, limpiar y secar la superficie dental preparada. Verificar el ajuste preciso ejerciendo una suave presión. El diente se graba después de limpiarlo, se aplica el agente de unión y se polimeriza con un aparato polimerizador corriente (ver instrucciones de empleo específicas). Se aplica un composite de cementado según las instrucciones del fabricante, se coloca el inlay en la cavidad y se introduce presionando cuidadosamente.

Atención: Cuando el inlay presente en espesor superior a 2 mm, deberá utilizarse un composite de curado dual. El composite excedente se elimina y, seguidamente, se polimeriza con un aparato fotopolimerizador corriente observando las instrucciones de empleo de cada producto. Los excesos de material se eliminan con diamantes de grano fino y tiras de acabado diamantadas. Controlar la oclusión y corregirla en caso necesario.

Pulido a alto brillo

El pulido y repasado se realizan con un juego de instrumentos de acabado y pulido.

Atención: Por norma general deberá evitarse la inclusión de burbujas de aire. El espesor de capa no deberá ser superior a 2 mm (recomendamos 1-1,5 mm). Debido a la acción del oxígeno del aire queda sobre la superficie de cada capa una película delgada, no polimerizada, la denominada capa de dispersión. Ésta establece la unión química entre las capas y no deberá tocarse o contaminarse con humedad.

Recomendamos utilizar el C&B Cover antes de proceder a la última polimerización. El producto evita que el material reaccione con el oxígeno, permitiendo así la polimerización completa de la superficie. El tiempo de trabajo bajo la lámpara quirúrgica es de unos tres minutos, según las condiciones de luz. En casos de modelados prolongados es aconsejable trabajar con iluminación reducida o bien recubrir el material con una lámina opaca.

Polimerización

El tiempo de polimerización para la polimerización intermedia con un aparato polimerizador corriente es de unos 60 - 90 seg. por capa para todos los colores. El color y las características definitivas no se alcanzarán hasta haber realizado la polimerización final después de la última capa (ver tabla 1).

Informaciones referentes a la polimerización

Para la polimerización deberá emplearse un aparato fotopolimerizador con un espectro de emisión en la zona de 350 - 500 nm. Las propiedades físicas exigidas sólo se obtienen con lámparas en perfecto estado de funcionamiento. Por este motivo es necesario comprobar periódicamente la intensidad observando las instrucciones del fabricante.

Observaciones para el uso y el almacenamiento

No almacenar a más de 25° C. No utilizar después de la fecha de caducidad (ver etiqueta sobre cada jeringa). El material deberá haber alcanzado temperatura ambiente antes de utilizarlo. Sólo para uso odontológico. Después de su uso deberá retrocederse un poco el émbolo de la jeringa para evitar una obstrucción del orificio de salida. Volver a cerrar las jeringas inmediatamente después de su uso y conservarlas siempre cerradas. Evitar la exposición directa a la radiación solar. El material que no haya sido polimerizado completamente puede decolorarse, las propiedades mecánicas se deterioran y no puede descartarse una irritación pulpar. Este producto ha sido desarrollado especialmente para las indicaciones mencionadas. Debe elaborarse tal y como se indica en las instrucciones de uso. El fabricante no se hará responsable de daños derivados de una manipulación o elaboración incorrectas.

Color según Vita™*	Opacador en pasta	Dentina	Cuchilla
A1	claro	A1/B1	S 58
A2	claro	A2	S 58
A3	claro	A3	S 59
A3,5	medio	A3,5	S 59
A4	medio	A4	S 60
B1	claro	A1/B1	S 57
B3	claro	B3/B4	S 59
B4	medio	B3/B4	S 59
C2	medio	C2/C3	S 59
C3	oscuro	C2/C3	S 59
D2	claro	D2/D3	S 60
D3	oscuro	D2/D3	S 59

* Vita es una marca registrada de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen

Equipo fotoen- du-recedor	Opacador en pasta	C&B Composite Paste & Flow			C&B Composite Paste & Flow Occlusal		
		Polimerización intermedia	Polimerización final	Templado de superficie	Polimerización intermedia	Polimerización final	Polimerización intermedia
Spektra LED	30 seg.	30 seg.	3 min.	ninguno	30 seg.	3 min.	ninguno
Spektra 2000 fast	3 min.	90 seg.	6 min.	5 min.	90 seg.	6 min.	5 min.
Spektra 2000	3 min.	90 seg.	9 min.	7 min.	90 seg.	9 min.	7 min.
DC-XS	90 seg.	30 seg.	360 seg.	180 seg.	30 seg.	240 seg.	240 seg.
Uni-XS	90 seg.	90 seg.	180 seg.	180 seg.	90 seg.	180 seg.	180 seg.
Spektramat	2 min.	1 min.	5 min.	5 min.	1 min.	10 min.	10 min.
Labolight LV-II / III	1 min.	0,5 min.	9 min.	9 min.	0,5 min.	9 min.	9 min.
Solidilite EX	1 min.	90 seg.	9 min.	7 min.	90 seg.	9 min.	7 min.